

Vi på Saws and Tools

SANDVIK
Saws and Tools

Ansvarig utgivare: Göran Gezelius
Redaktion: Hans Niklason

Intern information för AB Sandvik Saws and Tools

November 1992

Ljus i mörkret?

I våras trodde jag, att vi skulle klara 1992 väsentligt bättre än 1991 och med en förlust av "endast" 50 MSEK. När vi nu närmar oss slutet på året, ser det ut som om årets förlust snarast blir 150 MSEK. Vad har hänt och vad kommer att hända?

För sex av åtta produktcentra utvecklas det mesta ganska planligt, dock med en försäljning som är ungefär 5 % mindre än vår prognos i början av året.

För Sandvik Belzer (f d Belzer Dowidat) går omstruktureringen också som planerat, men försäljningen både på Tyskland och export har fallit kraftigt sedan i somras. Det har gjort att förlusttakten har ökat i tredje kvartalet.

Verkligt stora förluster har vi haft i verksamheten med metallbandsågar. En mängd förändringar i fabriker och svetsstationer har lett till dålig produktivitet och höga kostnader. När blir det bättre?

Alltmer blir färdigt

Många saker har dock undan för undan blivit bättre under året och ska nu börja ge oss resultat i form av bättre säljmöjligheter och lägre kostnader.

Lagertillgängligheten är överlag 95 % i våra distributionscentra. Sandvik Bahco och Sandvik Belzer har också uppnått en god lagertillgänglighet under hösten. Under den senaste månaden har även metallbandsågar fått en acceptabel leveransförmåga. Motorsågkedjor och bågfilblad är bristprodukter, men det beror på mycket stor efterfrågan.

Omflyttningen: Ett stort antal flyttningar av säljenheter, lager, svetsstationer och produktionslinjer har genomförts under året. Tex har nu alla Bahcos och Belzers försäljningsbolag (utom i USA) sammanförts med motsvarande Saws and Tools bolag. Och sju av Saws and Tools lager hos säljbolag i Europa har flyttats till vårt distributionscenter i Holland.

Omflyttningarna har möjliggjort stora personalneddragningar, ca 400

personer eller drygt 10 % av numerären. Produktiviteten har successivt ökat, men ännu inte på alla håll i bolaget.

Möjligheter 1993

Nya datasystem, produktprogram och maskiner börjar fungera. Nu gäller det, att vi tar ut allt vad vi kan av detta i form av bättre kundservice och därmed ökad försäljning, också mitt i kris och lågkonjunktur.

Vad vi inte kan tjäna i ökad försälj-

ning, ska vi tjäna i besparingar! Det mesta kan och ska vi tjäna på god leveransförmåga och jämnt flyt i produktionen. Men därtill ska vi begränsa kostnaderna för t ex resor, konsulttjänster och andra externt köpta tjänster. 1993 blir ett oerhört hårt år men samtidigt med många nya, positiva förutsättningar på plats för Sandvik Saws and Tools.

Göran Gezelius

En viktig bit är färdig

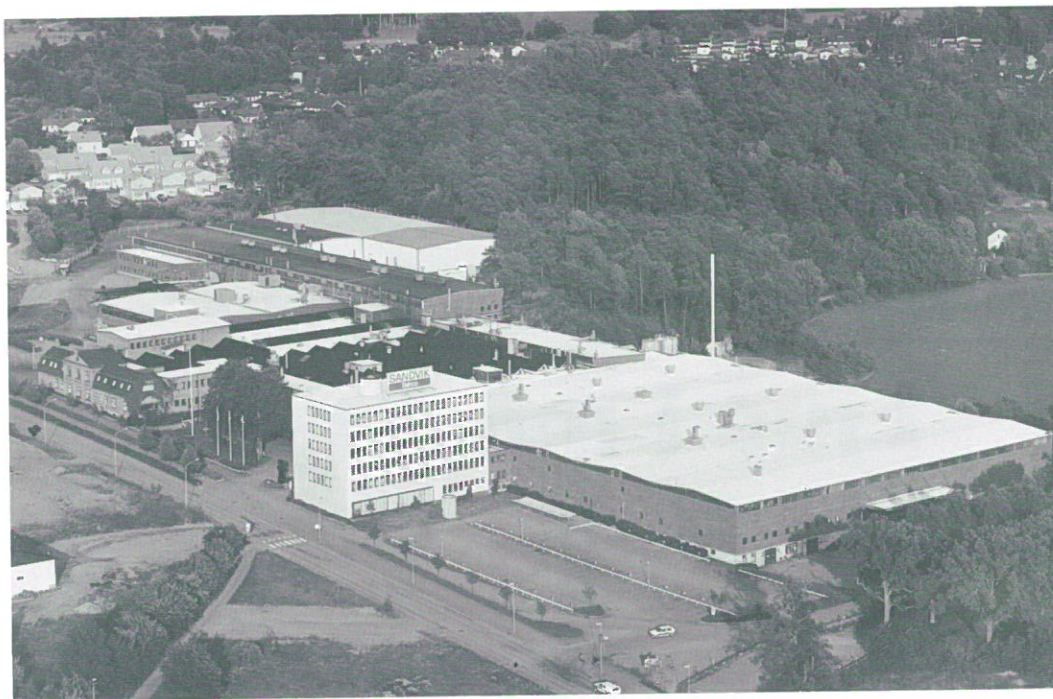


I september invigdes officiellt vårt distributionscenter EDC i Helmond, Holland av Sandviks vVD Lars Östholm understödd av Göran Gezelius. EDC (European Distribution Centre) är ett nybygge på 12 000 kvadratmeter med avancerad utrustning för effektiv lagerhantering, packning och leverans.

EDC har redan tagit över lagren från sju av våra säljbolag i Europa och levererar nu verktygen direkt till kunderna i dessa länder. Vårt andra distributionscenter, SDC i Sandviken, betjänar redan kunderna i Norden med direktleveranser.

Med EDC och SDC i full fart har vi alltså gjort färdigt en mycket viktig bit i vårt arbete på att "bli bäst". Vi kan erbjuda kunderna i Europa snabba, pålitliga leveranser och det stärker vår konkurrensförmåga på ett avgörande sätt.

Ett år med Sandvik



*Sandvik
Bahcos
fabriker
i Enköping*

Den 15 oktober var det precis ett år sedan beskedet kom att Sandvik skulle förvärva Bahco Verktyg. Det blev ett mycket aktivt år, och här sammanfattar vi en del av det som hänt.

Under året har den gamla Bahco Verktyg-koncernen delats i två Produktcentra – ett för skiftnycklar och tänger med fabriker i Enköping och i Nogent, Frankrike och ett för skruvmejslar och fasta nycklar med fabriker i Wuppertal och Hasborn i Tyskland.

Den 1 mars genomfördes namnbytet till AB SANDVIK BAHCO. Snabbt fattades också beslutet att flytta Sandvik Sågar och Verktygs skandinaviska säljbolag till Enköping. I mitten på februari var de på plats under namnet SANDVIK BAHCO NORDEN AB. Sandvik Bahco sysselsätter idag ca 385 personer och Sandvik Bahco Norden ca 30.

Redan på Kölnmässan i mars var vi med i Sandviks stora monter. Gott om utrymme gavs att presentera det nya sortimentet. Det var mycket uppskattat, att Sandvik nu kunde erbjuda ett närmast komplett sortiment av handverktyg.

Under året har vi firat skiftnyckelns 100-årsjubileum med en rad olika aktiviteter i Enköping. En Bahcoskiftnyckel i kolossalformat har dessutom funnits att beskåda i den svenska paviljongen på världsutställningen i Sevilla.

"Produktverkstäder" i Enköping

Sandvik Bahco i Enköping är under

omvandling till ett Produktcenter för skiftnycklar och tänger och fabriken är numera indelad i fyra enheter: Produktverkstad Skiftnycklar och rörtänger, PV Standardtänger, PV Elektroniktänger samt Smedjan, som utgör en egen Produktverkstad.

Målstyrning och långtgående decentralisering av ansvar och befogenheter är ledord i den nya organisationen. Det gäller många gånger att "tänka om" och göra saker annorlunda.

Inom Skiftnyckelverkstaden pågår sedan flera år en förändring av arbetsorganisationen. Begrepp som arbetsutvidgning, ansvarsflexibilitet m m känns igen av de flesta. I verkstaden bygger man nu om för att få ett snabbare flöde men också för att öka trivselen för medarbetarna.

I PV Standardtänger koncentreras arbetet i första hand på de direkta tillverknings- och kvalitetsbrister som funnits.

Även inom PV Elektroniktänger pågår ett förändringsarbete. Medan tängerna fortfarande tillverkades vid F E Lindström i Eskilstuna, påbörjades ett utvecklingsarbete, som dock lades på is vid beslutet om flyttning till Enköping. Nu tas detta arbete upp igen med inriktning på sortiment, utvecklad tillämpning av eggslipningstekniken samt förändring av arbetsorganisationen.

Inom Smedjan genomförs nu arbetet med att förverkliga tankarna med en självständig produktverkstad.

Säkrad kvalitet

Något, som vi är mycket stolta över inom Sandvik Bahco, är kvalitetscerti-

fieringen enligt ISO 9001, som vi var ensamma om bland europeiska handverktygstillverkare, när vi fick den. Vid årets kvalitetsrevision i maj fick vi återigen certifikatet förnyat. Slutomdömet var: Certifikatet äger fortsatt giltighet och innefattar nu även den verksamhet, som övertagits från F E Lindström AB.

Uppdelat produktansvar

I den nya organisationen är produktansvaret för Bahco-märkta skruvmejslar och fasta nycklar flyttat till Sandvik Belzer i Tyskland. Ansvaret för tänger med Belzers märke ligger i Enköping. Alltså finns ett övergripande produktansvar hos repektive produktchef oavsett varumärke.

Ansvar för stämjärn har flyttats till Sandvik Hand Tools i Bollnäs, men glädjande nog har man valt att ha kvar produktionen av Bahco-stämjärn i Enköping. Härtill kommer tillverkning av vissa Sandvik-märkta stämjärn.

Produktansvaret för plåtsaxar ligger nu hos Produktcenter Sandvik Gardening med tillverkning vid Sandviks delägda fabrik i Frankrike.

Användarvänliga verktyg

Från Bahco-sidan har Saws and Tools tillförts det s k "Ergo-konceptet". Bahco har genom åren haft stor framgång med detta koncept och belönats med utmärkelser för sina ergonomiskt utformade och användarvänliga handverktyg. Senast fick vi diplommet "Umärkt svensk form 1992" för vår nya kombinationstång.

Arbetet med att utveckla fler ergo-

nomiskt riktiga verktyg pågår och ett samarbete med andra enheter inom Saws and Tools har påbörjats, t ex med Sandvik Obergue i Portugal.

Integrering i NDC

Ett stort arbete pågår för att integrera Bahco-produkterna i NDC, som är Saws and Tools nya distributionskoncept. Det kräver en anpassning till Saws and Tools datasystem och även att Sandvik-anpassa förpackningar och ytteremballage. Målet är att ha detta klart till årsskiftet. Därtill kommer en samordning när det gäller lagerhållning och leveranser till kunderna.

Magnus Alterot, Sandvik Bahco

Bahcos mest kända produkt är skiftnyckeln – här med uppfinnaren J P Johansson och det värdefulla ISO-certifikatet.

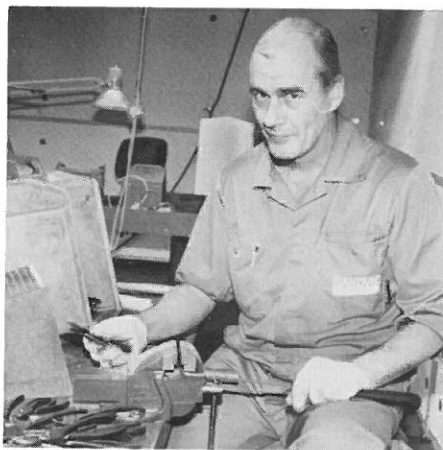


Vi har pejlats stämningarna bland personalen i Enköping om hur de ser på Sandviks förvärv av Bahco. Här är några svar på frågan.

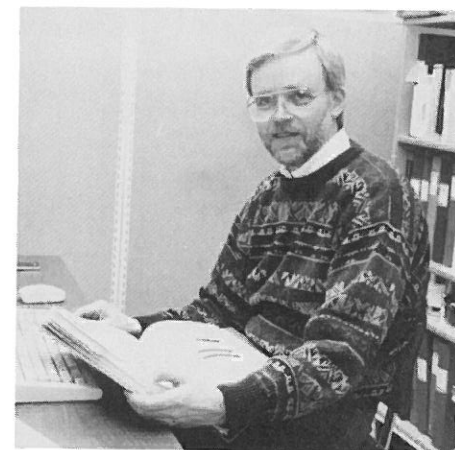
"Ett år som Sandvikanställd – hur känns det?"



Gunvor Karlsson, Stämjärnstillverkningen: Jag har märkt att man påbörjat många förändringar ute i verkstaden som inte är klara ännu. T ex att bilda flödesgrupper på skiftnyckelavdelningen. Sedan är det på gång en ny typ av stämjärn. F ö har jag inte märkt några förändringar.



Hans Andersson, Tångtillverkningen: Informationsmässigt tycker jag det har försämrats. T ex att få försäljningssiffror redovisade om skiftnycklar osv. I de här tiderna är det skönt med en ägare som har pengar i kassan. F ö tycker jag inte att det har märkts så mycket att Sandvik har kommit in i bilden.



Christer Wallander, Logistik och dataavdelningen: Jag håller just på att flytta till ett annat kontor. Det har att göra med samma tankegångar som gäller i verkstaden, dvs att vi ska utnyttja lokalytorna bättre. Jag upplever att organisationen har "plattats till", vilket gör att man har närmare till ledningen.

Heli Eerikäinen, Stämjärnstillverkningen: Det är ju positivt att stämjärnsproduktionen blir kvar här i Enköping.

2600-XT "Low Friction"

- en ännu bättre handsåg



För två år sedan släppte Sandvik Hand Tools ut handsågar med den helt nya XT-tandningen, som har en kombination av längre tänder utan skränkning och kortare tänder med skränkning. XT kapar 20% snabbare och klyver 50% snabbare än vanliga handsågar. XT-sågarna blev en stor framgång både bland yrkes-snickare och hobbyfolk. Nu kommer flera förbättringar.

Friktionen stjäl kraft

När man sågar, går den mesta kraften åt för att skära av fibrerna i virket och transportera ut spånen ur sågspåret. Men friktionen mellan sågklingans sidor och "väggarna" i sågspåret bromsar sågen och stjäl mer kraft, än man skulle tro.

Skränkningen på tänderna gör ju, att sågspåret blir litet bredare än tjockleken på sågbladet. Teoretiskt ska därför sågbladet löpa helt fritt i sågspåret. Men det är naturligtvis omöjligt att föra sågen så exakt, att inte bladsidorna stöder mot väggarna i sågspåret. Och många gånger sviktar virket och "nyper" om bladet, innan man har sågat igenom.

På den tiden när timmersvansar och stocksågar användes i skogen, räknade man fram att mera än en tredjedel av sågkraften kunde gå åt till friktionen mellan sågens sidor och sågspårets

väggar. Speciellt under savtiden blev hela sågbladet fullt av kåda och spån, som naturligtvis bromsade rejält.

En handsåg används nästan bara till torrt virke, så problemet är mindre. Men visst känner man av friktionen, särskilt om virket nyper. Och blir sågbladet litet rostigt efter några säsonger i sommarstugan, så ökar friktionen ordentligt.

En svart apelsin

Våra vanliga snickarsågar beläggs med ett tunt skikt av hårdplast. Det ger ett bra rostskydd under lagring, transport och hantering i butik, men plasten nöts bort efter en tids användning.

På 2600-XT används istället så kallad elektrostatisk pulverlackering. Små korn av färg fastnar som magneter över hela bladet, som hänger i en elektriskt laddad transportbana. När bladet sedan går in i en ugn, smälter färgkornen samman till en tät färgyta.

Man har valt svart färg till 2600-XT och man har avpassat kornstorlek och värme på en sådant sätt, att ytan inte blir slät utan litet knottig, ungefär som på en apelsin. Ytan består av massor av små rundade "knoppar", som fungerar på samma sätt som glidknoppar under benen på tunga möbler.

Mätningar visar, att friktionen mellan sågbladet och sågspårets väggar minskar med 20%. Det känns verkligen, när man jobbar med den här sågen. Och speciellt märks det, när man måste såga i obekväma lägen eller i material som nyper.

Pulverlacken på den nya handsågen 2600-XT minskar friktionen med 20 %. Sågningen går snabbare och lättare med mindre risk att bladet ska nypa i sågspåret.

Pulverlacken har en överlägsen vidhäftning mot stålet och apelsinytan står emot förslitning och repor bättre. Därför är 2600-XT en stryktålig såg med mindre risk för rostangrepp.

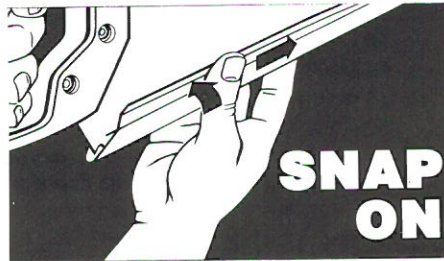
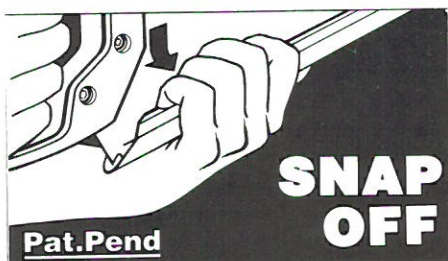
"Listig" förpackning

Istället för den traditionella kartonghylsan över hela bladet har 2600-XT en ny plastlist, som snäpps fast över tandkanten. Jämfört med tidigare sådana lister sitter den här ordentligt fast på sågen och är ett perfekt skydd för tandspetsarna under lagring, transport och hantering i butiken.

Listen är också ett pratiskt skydd, när kunden ska förvara eller transportera sågen tillsammans med andra verktyg.

Inget för konkurrenterna

Både den speciella ytan på pulverlacken och den nya plastlisten är patentsökta, så det är ingen risk att konkurrenterna kopierar dessa nyheter. Det är förbättringar, som uppskattas både av förbrukarna och våra återförsäljare. Det har vi redan sett på försäljningen, som började på svenska marknaden i oktober. Med 2600-XT har Sandvik Hand Tools utvecklat en ny produkt med goda framtidutsikter.



Den nya plastlisten snäpps fast över tandkanten. Den sitter stadigt och ger perfekt skydd för tandspetsarna i butiken eller verktygslådan.

Kärvt, men något ljusare för skogsverktyg

Bättre försäljning men minskad personal

Försäljningen av skogsverktyg från Sandvik Windsor verkar ha stabiliserats och är hittills i år bättre än under motsvarande period 1991. Första halvåret 1992 gick med förlust, men andra halvåret väntas nu ge åtminstone ett noll-resultat. Speciellt USA-delen har utvecklats positivt med ökande försäljning.

I Edsbyn har Sandvik Windsor tvingats reducera antalet kollektivanställda med ytterligare 23 personer. 13 personer försvinner, när Sandvik Hand Tools "tar hem" tillverkningen av sågbågar. Den har länge varit inhyrd hos Sandvik Windsor i Edsbyn, men nu finns det utrymme i Hand Tools fabrik i Sveg och flyttningen är logisk.

Övriga uppsägningar i Edsbyn beror på en nödvändig anpassning av tillverkningsvolymen till konjunkturläget.

"Flödesgrupperna" fungerar allt bättre

De första flödesgrupperna i Edsbyfabriken startade 1990 och fungerar allt bättre med fint samarbete inom lagen.

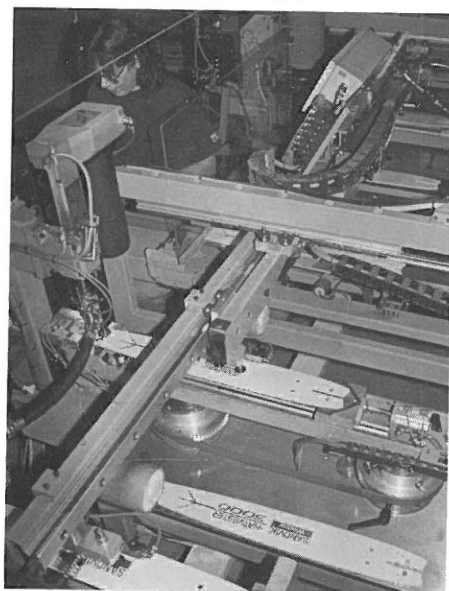
I tillverkningen av sågsvärd har det varit litet rörigt en längre tid, säger produktverkstadschefen Hans Sandberg. Nu är grupperna bättre organiserade och nu börjar det flyta bra också i svärdtillverkningen. Det märks t ex på att produktiviteten har ökat, så att vi får fram flera svärd per arbetad timme i verkstan.

Röjklings en framtidsprodukt

Röjsågar med en motordriven cirkelklinga används allt mer för gallring och röjning i skogsbruket och för att ta bort buskar och sly t ex längs kraftledningar eller vägar. Efter Sandviks köp av Stridsberg och Björks tillverkning

och försäljning av klingor till röjsågar för några år sedan är Sandvik Windsor numera Nordens enda tillverkare av röjklingsor.

Klingorna tillverkas av bandstål i en automatiserad stanslinje, som formar



Produktiviteten har ökat i svärdtillverkningen, där bl a Birgit Bergman jobbar.



Stanslinjen för röjsågklingor har byggts ihop med en automatisk sliputrustning för tänderna, som här övervakas av Lars-Göran Nymans.

Med Sandvik Windsors nya hydrauliska kedjesträckare "F 1" byter föraren svärd och kedja nästan lika snabbt, som man byter hjul på en "Formula 1" racerbil.

och bockar tänderna och stansar ut centrumhålet. Tidigare flyttades dessa ämnen över till andra maskiner, som slipade en vass egg på tänderna. Nu har man byggt samman stanslinjen med en helautomatisk sliputrustning, så att tillverkningen löper i en följd från bandstål till färdig klinga. Bra kvalitet och mycket rationell tillverkning är en bra bas för ökad försäljning.

Kedjesträckare för "racer-körning"

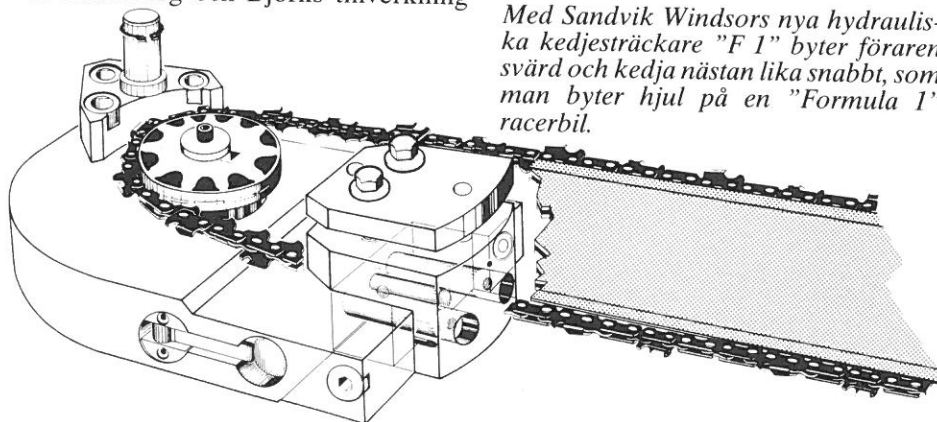
En allt större del av skogsavverkningen görs nu med s k Harvester-maskiner, som faller, kvistar och kapar upp träden utan något manuellt arbete. Sågkedjor och maskinsvärd för Harvesters är andra framtidsprodukter från Sandvik Windsor.

Vid sågning av en grov stock kan kedjan förlänga sig ganska mycket på grund av belastning och kraftig uppvärmning. Det händer då relativt ofta, att kedjan blir så lång, att den hoppar av svärdet vid en snedbelastning. Då måste föraren stanna maskinen, kliva ur sin traktorhytt och skruva loss svärdet, så att han kan sätta på kedjan över svärd och drivhjul igen. Ibland skadas kedjan eller försvinner bland ris eller snö, så att föraren måste ta en ny kedja, fast den gamla var långt från utsliten.

Sandvik Windsor har nu utvecklat en inbyggd, hydraulisk kedjesträckare för sina maskinsvärd. När kedjan töjer sig, tas slacket automatiskt upp av kedjesträckaren. Praktiska prov visar att kedjeavhoppen minskar med 80%!

Den nya sträckaren har döpts till "F 1". När man började utvecklingsarbetet, var nämligen ett av målen att konstruktionen skulle medge byte av svärd och kedja lika snabbt som byte av hjul på en "Formula 1" racerbil. Föraren måste normalt byta svärd och kedja någon eller några gånger per dag. Det måste vara enkelt och gå fort. Man nådde väl inte "ända fram", men med "F 1"-sträckaren går det faktiskt på en minut! Man har räknat ut, att tidsbesparingen i genomsnitt betyder ca 200 kr i maskintid per per 8 timmars skift.

"F 1"-sträckaren börjar marknadsföras i Sverige hösten -92 och nästa år kommer övriga Norden och Nordamerika. USA är en mycket intressant marknad, där antalet Harvester-maskiner ökar snabbt och där Sandvik Windsor redan i år har en marknadsandel av ca 25% för maskinsvärd. Med "F 1"-sträckaren räknar man med en bra ökning 1993.



Metallsågar med certifikat

I ett tidigare nummer av **tidningen** beskrevs "ISO 9000", som är en internationell standard för vad som ska ingå i ett kvalitetssystem. I september fick Sandvik Metal Saws sitt ISO-certifikat från kontrollföretaget Det Norske Veritas.

Bra för kunden men viktigast för oss

Allt flera köpare kräver att deras leverantörer ska arbeta enligt ISO 9000. Då kan kunden vara säker på att få produkter av hög och jämn kvalitet och han kan förenkla sin egen kontroll av det han köper.

– Det är bra för kunderna, men det är nog vi själva som har störst nytta av ISO 9001, säger Gunnar Hjort, ansvarig för kvalitetsfrågor hos Sandvik Metal Saws i Lidköping. För att få ett certifikat, måste man ha ett kvalitetssystem med klara regler för allt från hur man tar emot och behandlar en order till förpackning och leverans av

de färdiga produkterna. Med vårt kvalitetssystem får vi bättre ordning och reda och vi undviker att göra fel, som alltid innebär onödiga kostnader.

2 års förberedelser

Redan 1990 började man arbetet med det nya kvalitetssystemet i Lidköping. En projektgrupp gick igenom kraven i ISO-standarderna och utformade en kvalitetsmanual för de tjugo huvudområdena i standarden. I manualen beskrivs nu rutiner och krav med specifikationer för kvalitet, produkter, material, tillverkningsoperationer osv. Där finns också arbetsinstruktioner för t ex arbetsplatser, kontroller och underhåll.

Representanter för kontrollföretaget har följt arbetet i flera steg. Vid slutgenomgången i augusti kunde man alltså konstatera, att Sandvik Metal Saws nu har ett kvalitetssystem, som till alla delar motsvarar kraven i den strängaste ISO-normen 9001.

Reglerna för att få behålla ett ISO-

certifikat är hårda. Det räcker inte med att man har systemet på papper. Man måste givetvis också tillämpa det i hela processen. Därför kommer kontrollföretaget och gör en ordentlig revision två gånger om året. Den egna kvalitetsavdelningen gör dessutom interna revisioner efter ett bestämt schema.

Människan avgör

Man kan säga, att kvalitetsarbetet i Lidköping tidigare främst gick ut på att en kontrollavdelning provade färdiga produkter och gjorde kontroller i produktionen. Under tiden som kvalitetssystemet har arbetats fram, har ansvaret för kvaliteten flyttats från den fristående kontrollavdelningen och in till människorna i produktionen. För det är ju självklart, att hur bra system man än har som stöd, så hänger kvaliteten ändå ytterst på skicklighet och ansvarskänsla hos de människor som gör jobbet.

"Kvalitetssystem" allt viktigare

Enligt tidskriften Ny Teknik för-lorade den amerikanska kon-cernen Du Pont en stor order, för att de inte kunde visa upp ett ordentligt kvalitetssystem. Deras brittiska konkurrent hade ett ISO 9000-certifikat, och kunden litade därför mera på konkurrentens kvalitet.

Detta hände 1988. Sedan dess har stora delar av Du Pont godkänts enligt den europeiska kvalitetsstandard ISO 9000 liksom 400 andra amerikanska företag. Storbolag som Motorola, IBM och Xerox försöker nu förmå sina underleverantörer att arbeta efter ISO 9000. De tre stora biltillverkarna GM, Ford och Chrysler står på tur.

Även i Japan ökar intresset för ISO 9000. Hittills har ett 50-tal japanska företag certifierats enligt den europeiska normen.

Saws and Tools väl framme

Den engelska regeringen insåg i början av 1980-talet att landets industri höll på att konkurreras ut av särskilt japaner och amerikaner. Med statligt stöd

utvecklades ett kvalitetssystem, som sedan 1987 blev grunden till den europeiska standarden ISO 9000.

Det är naturligt att ISO-standarderna hittills fått störst spridning i England, där de utvecklades. Det lär finnas 16 000 engelska företag med ISO 9000-certifikat.

I Sverige har hittills bara ca 130 företag hunnit bli certifierade enligt ISO 9000. Bland dem finns Sandvik Bahco och Sandvik Metal Saws. Alla våra andra enheter håller dock på med förberedelser.

I september redovisades läget, när kvalitetscheferna från våra enheter samlades hos Sandvik Hand Tools i Bollnäs:

– Sandvik Bahco i Enköping och Sandvik Metal Saws i Lidköping är klara och har fått certifikat enligt ISO 9001.

– Sandvik Bahco SA i Frankrike har som första franska verktygsföretag certifierats enligt ISO 9002.

– Sandvik Obergue i Portugal har erhållit ISO 9003-certifikat och siktar på ISO 9001 i början av 1994.

– Sandvik Hand Tools i Bollnäs siktar på ISO 9001 i början av -93.

– Alla Sandvik Windsors enheter räknar med att få ISO 9001 under våren -93.

Arbetet med att införa ISO 9000 passar mycket bra ihop med programmen "Tänk om i verkstan", som pågår på alla våra enheter. Ett av målen är ju just att hålla hög kvalitet både på produkter och leveranser, och där är ISO 9000 ett mycket bra stöd.

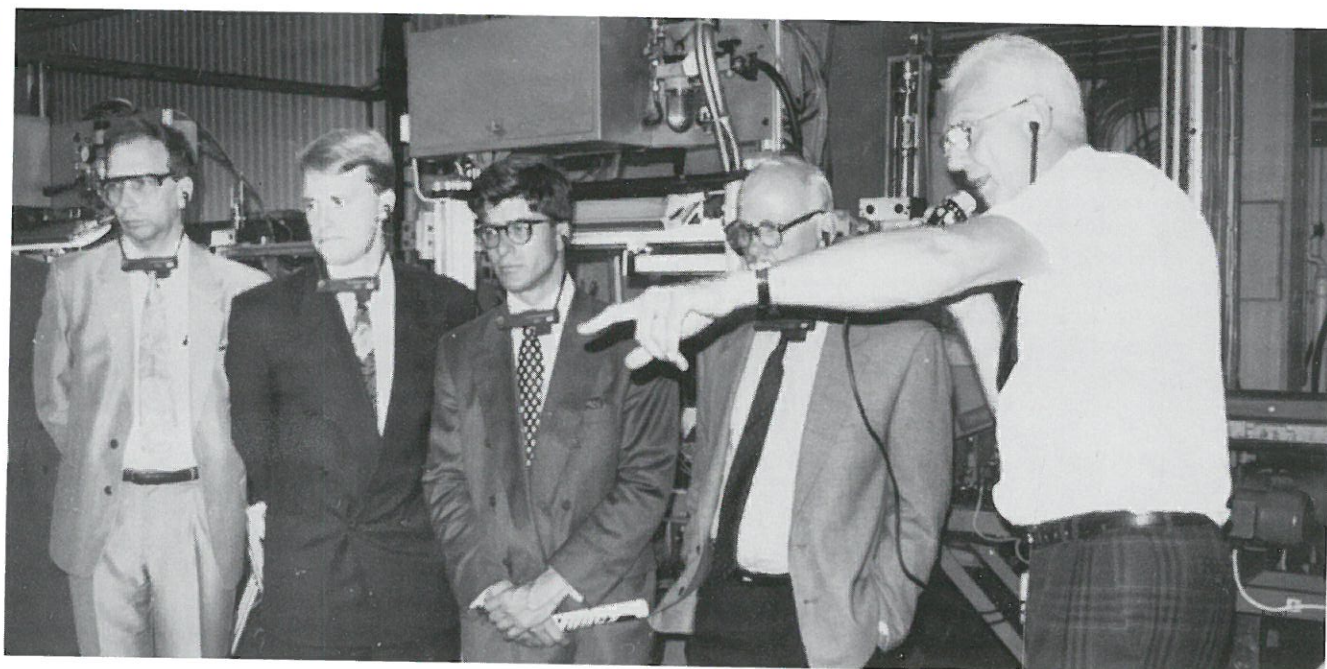
Bra grund för fortsättning

Det har hörts en del kritik mot ISO 9000 i industrin. En del anser att kraven på skriftlig dokumentation skapar mycket pappersarbete. Andra anser att standarden inte driver på ständiga förbättringar.

Flera företag anser dock att kritiken är överdriven. De framhåller, att ISO 9000 är en bra grund att gå vidare från med mera avancerade system. Några har t ex börjat införa den japanska "Kaizen-metoden". Den bygger på att man mycket systematiskt ska leta möjligheter och genomföra förbättringar överallt inom företaget. Just det blir också ett av målen för fortsättningen på våra "Tänk om"-program.



26 produktionschefer och chefer för produktverksktäder från alla våra svenska fabriker träffades hos Sandvik Bahco i Enköping två dagar i början av hösten. Tekniktemat den här gången var "induktionsuppvärmning" med föredrag av tre inbjudna specialföretag. Produktivitetens utveckling i våra fabriker redovisades och olika frågor kring projekt "Tänk om i verkstan" behandlades. Bl a diskuterades ett träningsprogram med målet att vi mera systematiskt ska kunna göra förbättringar och förenklingar i produktionen.



Ett 60-tal företrädare för den svenska kapitalmarknaden deltog i ett informationsmöte om Sandvik-koncernen i Enköping i slutet av augusti. Bankfolk, fondkommisionärer och börsanalytiker lyssnade bl a till ett anförande av Sandviks styrelseordförande Percy Barnevik och besökte Sandvik Bahcos verkstäder. Här berättar produktverkstadschefen Björn Juhlin om tillverkningen av skiftnycklar.

Nu flyter det bra på SDC

Leverans samma dag

Sen slutet av augusti ligger man helt i fas på SDC, som är vårt Distributionscenter i Sandviken, och som levererar kundförpackade order till de nordiska länderna och lagerorder till de utom-europeiska säljbolagen. Samma dag som en ny order kommer in på data-systemet, så levereras också varorna ut från SDC.

På försommaren hade man arbetat ifatt den stora eftersläpningen från vintern och våren. Sedan har man trimmat systemen och flyttat vissa lager till vårt andra DC i Holland.

Bättre kontakter

Man har fått tid att börja ett utbildningsprogram för det 20-tal personer, som jobbar på SDC. Där ingår en del produktkunskap, som man bl a fått vid studiebesök på några av våra fabriker. Det har också skapat nyttiga personliga kontakter med människorna på våra Produktcentra. Det går alltid lättare att reda ut problem och hitta lösningar, när man känner den man talar med på telefon och skriver memo till.

Nu håller man på med att utveckla och finlipa rutinerna för att öka säkerheten i "plockningen", dvs jobbet att åka runt i lagret och hämta fram de produkter som står på kundens order. Det kan vara många tiotal rader på ordern och med flera varianter av samma produkt.

Det är inte säkert, att man direkt ser skillnaden mellan varianterna, så man måste alltid göra en extra koll av produktkoden. Den står alltid i siffror på verktyg eller förpackning men också i form av en streckkod på allt fler av våra produkter. Nu prövar man, att plockaren ska kolla plocket med en

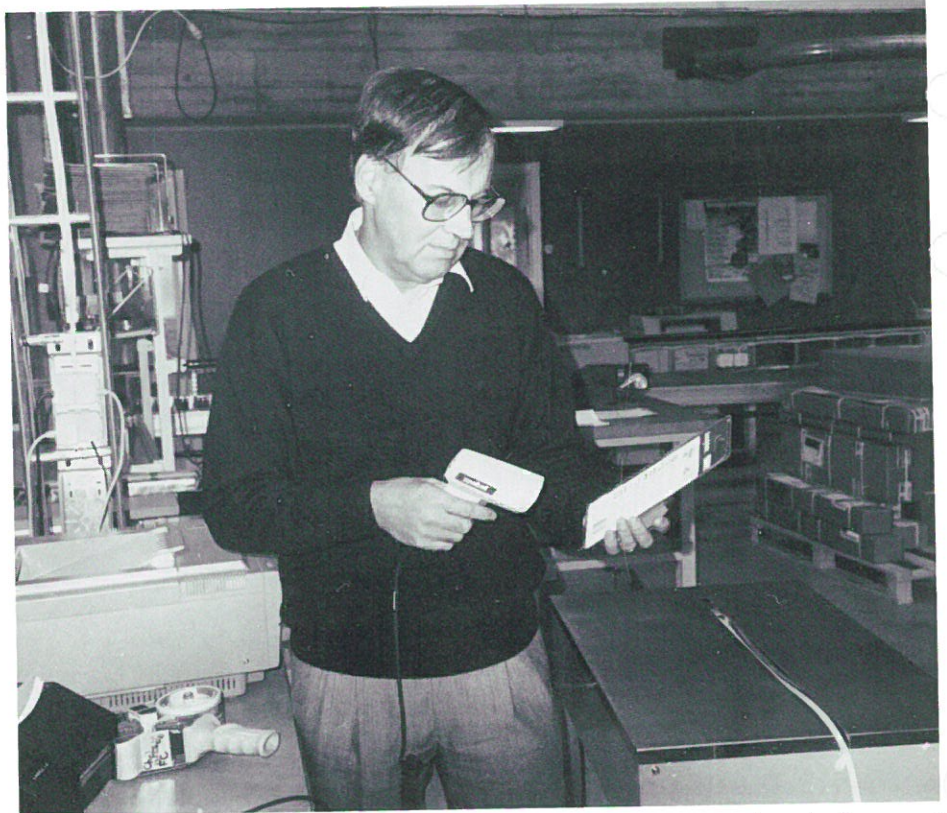
sån där "pistol", som används i butikskassorna. Det är ett snabbt och bra sätt att öka säkerheten, så på SDC vill man att alla produkter ska ha en streckkod.

1700 nya artiklar ska in

Just nu förbereder sig SDC för att ta över lager och leveranser av det stora verktygssortimentet från Sandvik Bahco i Enköping. För att få plats med 1700 nya artiklar krävs en viss omdisponering av lagerytorna.

Just när det gäller lagerhållning och

utleveranser kommer sammanslagningen att medföra stora fördelar. Ungefär 80 % av kunderna i Norden är gemensamma och säljer både Sandvik och Bahco. När överflyttningen är klar framåt sommaren -93, så räcker det med att behandla en order, packa er låda och ordna en frakt till en viss kund. Det blir en betydande rationaliseringsvinst för Sandvik Bahcos säljbolag och även för kunderna blir det en förenkling.



– En koll av streckkoden med en "läspistol" är ett effektivt sätt för plockaren att garantera, att kunden får rätt verktyg, säger Bengt Jonson, som har ansvaret för SDC.

God Jul
och
Gott Nytt År